

A1

**DEMANDE
DE BREVET D'INVENTION**

21

N° 76 38702

54 Procédé pour fabriquer un imprimé et machine typographique rotative pour la mise en œuvre du procédé.

51 Classification internationale (Int. Cl.²). B 41 F 17/02, 13/64; B 42 C 3/00.

22 Date de dépôt 22 décembre 1976, à 15 h 8 mn.

33 32 31 Priorité revendiquée : *Demande de brevet déposée en République Fédérale d'Allemagne le 22 décembre 1975, n. P 25 58 049.8 au nom de la demanderesse.*

41 Date de la mise à la disposition du public de la demande B.O.P.I. — «Listes» n. 29 du 22-7-1977.

71 Déposant : Société dite : GRUNER et JAHR AG & CO, résidant en République Fédérale d'Allemagne.

72 Invention de :

73 Titulaire : *Idem* 71

74 Mandataire : Cabinet L.A. de Boisse.

La présente invention, concernant l'imprimerie, est plus spécifiquement relative à un procédé pour fabriquer un article imprimé comprenant certaines pages qui sont collées les unes aux autres, toutes les pages étant reliées entre elles dans l'imprimé.

On connaît, par la demande de brevet allemand publiée n° 1 208 988, un procédé pour fabriquer un article plié dans lequel plusieurs feuilles continues ou bandes sont guidées les unes au-dessus des autres et de la colle est chaque fois apposée sur les bandes le long d'une piste parallèle au bord de la bande; ensuite, les bandes sont amenées par l'intermédiaire d'un rouleau d'entrée à un entonnoir de pliage et traitées à nouveau. La couche de colle sert à relier ensemble toutes les feuilles dans l'imprimé.

Il est encore connu de prévoir, dans les journaux et revues, des parties spéciales qui sont destinées à être séparées du journal par le lecteur, puis rassemblées, tandis que le reste de l'article est éventuellement jeté. Cette partie à rassembler (ou article partiel) se trouve au milieu de la brochure et peut être détachée par arrachement et dans ce cas l'assemblage des pages de l'article à rassembler se dissocie et on risque également d'endommager l'attache de reliure de la brochure restante, qui doit être lue éventuellement encore par d'autres personnes.

En partant du procédé connu, la présente invention vise à fournir un procédé pour fabriquer un imprimé à plusieurs pages, dans lequel les pages de la partie d'article détachée de la revue ou du journal restent reliées ensemble après le détachement.

Le résultat visé est atteint grâce au fait qu'au moins deux pages écartées de la piste de l'attache reliant toutes les pages ensemble sont collées ensemble le long d'une piste de colle parallèle à un bord de page, de façon à pouvoir enlever de l'imprimé, en bloc, une partie d'article formant un cahier de quatre pages au moins.

Dans la description ci-après, on utilise le terme de "piste", que la colle ait été déjà apposée ou non, ou que l'attache de reliure ait déjà été constituée ou non. L'attache peut être réalisée, par exemple, par collage ou par brochage ou piquage. L'idée de "piste" sert à exprimer la géométrie,

car lorsqu'on appose la colle l'attache de reliure n'est pas encore constituée, mais, cependant, la position de l'attache future et en particulier du pli de jonction entre deux pages joue un rôle essentiel pour le collage.

5 En outre, on s'efforce à ce qu'autant que possible l'attache de reliure des pages restantes du journal ou de la revue ne se désagrège pas. C'est pourquoi on prévoit, de préférence, qu'entre la piste de colle et celle de l'attache de reliure les pages collées ensemble dans la partie d'article
10 seront perforées. L'exécution de la perforation empêche que l'attache prévue pour relier ensemble toutes les pages dans l'article imprimé, par brochage, par collage, etc..., subisse des contraintes inutiles quand on enlève la partie d'article. Comme la perforation est exécutée à une distance préfixée de
15 l'attache de reliure, l'attache reliant les autres pages ne peut être endommagée.

De préférence, les pages collées ultérieurement les unes aux autres dans la partie d'article sont obtenues, à partir de feuilles, avec des pages contiguës dans l'article im-
20 primé, par un pli de jonction présentant un certain écartement vis-à-vis de la piste de colle. Il est clair que lorsqu'on forme l'attache de reliure par brochage, les plis de jonction sont conservés.

Dans le travail sur une machine typographique rota-
25 tive, on appose la colle, de préférence sur au moins une bande comportant deux pages situées côte à côte, le long d'une piste parallèle au bord de la bande, cette piste présentant un certain écartement par rapport au pli de jonction qui reste à établir, puis la bande est pliée transversalement.

30 Il est possible de faire passer au moins deux bandes l'une au-dessus de l'autre et d'apposer une piste de colle sur au moins une bande; puis les bandes sont appliquées l'une contre l'autre et pliées. Mais il n'est pas nécessaire que les deux bandes présentent deux pages contiguës et plutôt une telle
35 bande peut passer par dessus une bande comportant une page d'un côté et lui être collée.

Des variantes du procédé selon l'invention seront encore décrites.

L'invention a encore pour objet une machine typogra-
40 phique rotative pour la mise en oeuvre du procédé.

L'invention part d'une machine typographique rotative incluant un dispositif d'application de la colle qui comprend au moins un appareil de collage dirigé vers une bande imprimée et un dispositif plieur pour produire le pliage de
5 la feuille.

Conformément à l'invention, il est prévu que dans le bâti de la machine l'appareil de collage est disposé de façon que la piste de colle s'étende sur chaque page de la partie d'article à détacher, à une certaine distance de la
10 piste du pli.

A cet égard, on soulignera que, de préférence, dans le bâti de la machine, on a disposé un dispositif de perforation comportant au moins un mécanisme perforateur, de façon que le mécanisme perforateur perfore la bande entre la piste
15 d'application de colle et la piste du pli.

On décrira encore des variantes avantageuses de la machine typographique rotative selon l'invention.

Le procédé selon l'invention et la machine typographique rotative selon l'invention seront maintenant décrits
20 de façon plus précise en se reportant aux dessins ci-annexés parmi lesquels :

- la figure 1a est un imprimé (article imprimé) fabriqué d'après le procédé de l'invention, avec une reliure par collage;

25 - la figure 1b est une autre forme de réalisation de l'imprimé fabriqué par le procédé selon l'invention, qui convient plus particulièrement à une attache de reliure par brochage;

- la figure 2 est une vue latérale schématique d'une
30 forme de réalisation de la machine typographique rotative, permettant de traiter des feuilles de 32 pages.

- la figure 3 est une vue en perspective d'une partie de la machine typographique rotative selon la figure 2, dans laquelle les barres de renversement, qui ne sont pas représentées sur la figure 2, sont indiquées sous forme d'un
35 schéma-bloc, car de tels groupes fonctionnels de barres appartiennent à l'état de la technique.

- la figure 4 est une représentation schématique d'un dispositif de perforation.

- la figure 5 est une représentation partielle en perspective de la machine typographique rotative selon la figure 2, dans laquelle on a également représenté sous forme d'un schéma-bloc le groupe fonctionnel des barres de renversement;

5 - la figure 6 est la disposition d'un appareil de collage unique;

- la figure 7 est la représentation d'un imprimé à 32 pages guidé sur le troisième pli, à partir duquel une partie d'article intérieure à 12 pages peut être détachée en bloc après séparation de la perforation.

Dans l'imprimé à plusieurs pages montré sur la figure 1a, toutes les pages de l'imprimé sont reliées ensemble par une attache par collage KVB. Les deux pages intérieures A et B dans la moitié de gauche de l'article sont collées l'une à l'autre, à un certain écartement de l'attache par collage KVB, le long d'une piste de colle L, parallèle au bord longitudinal. De cette façon, une partie d'article à 4 pages peut être enlevée en bloc de l'article imprimé et, ce faisant, l'écartement de la piste de colle L assure de pouvoir détacher avec sécurité, par arrachement, la partie d'article à 4 pages de l'attache par collage KVB. Les deux feuilles de la partie d'article à 4 pages restent reliées ensemble même après l'arrachement, grâce à la piste de colle L. Pour faciliter l'arrachement et pour éviter aussi le moindre risque d'endommagement de l'attache par collage KVB des autres pages les unes aux autres, il est prévu, entre la piste de colle L et la piste de l'attache par collage KVB, une perforation P qui facilite l'arrachement. Il est clair qu'on prévoit une piste relativement large pour l'attache de reliure par collage KVB.

30 Pour fabriquer l'article à huit pages selon la figure 1a, deux bandes A et B sont acheminées l'une au-dessus de l'autre (figure 1b). La piste du pli de jonction en V est désignée sur les deux bandes A et B, qui ne sont pas encore pliées, par la ligne en pointillé désignée par SV. Comme on le voit sur la figure 1b, les deux bandes sont pourvues d'une perforation, PA ou PB, à une distance préfixée de la piste SV. Sur la surface de la bande B, tournée vers la bande A, on appose, à l'aide d'un appareil de collage, non représenté, de la colle L du côté de la perforation PB éloigné de la piste SV
40 avec un écartement préfixé. De préférence, la distance de la

perforation au pli de jonction peut être de 8 mm, tandis que l'écartement de la ligne de colle L vis-à-vis de la perforation est de préférence de 4 mm. Sur les figures 1a, 1b, on a représenté en fait une ligne de colle L qui est continue; 5 mais on peut choisir aussi une apposition de colle intermittente. Quand on met en contact les deux feuilles A et B, les deux feuilles se collent ensemble. Après découpe correspondante des bandes et établissement du pli de jonction V, on peut réaliser encore une jonction dans la région du pli V, par exemple 10 par brochage. Les pages A1 et B1 collées l'une à l'autre peuvent être détachées des pages A2 et B2 sous forme d'une partie d'article assemblée, sans risquer d'endommager leur attache ou l'attache des pages restantes. Il est possible également d'apposer la piste de colle L sur le côté inférieur de la bande 15 A. De plus, les perforations PA et PB peuvent être aussi pratiquées seulement après le collage et avant le pliage.

Il est également possible d'avoir un article différent de celui montré sur la figure 1a, la piste de colle L étant apposée sur le côté supérieur de la bande A et la bande A étant 20 pourvue de deux perforations situées au même écartement en des côtés différents de la piste SV. Lors du pliage des bandes A et B, les pages A1 et A2 se collent alors l'une à l'autre, de sorte que celles-ci peuvent être séparées des pages B1 et B2 sous forme d'une partie d'article. Ceci est possible en 25 tout cas avec le collage au dos.

Naturellement, il est également possible d'utiliser conjointement le mode de fabrication exposé ci-dessus et celui expliqué avec référence aux figures 1a, 1b, de sorte que, par exemple, on peut séparer un article constitué par les pages 30 B1, A1 et A2 attachées à la page B2.

Après cet exposé de l'idée de base du procédé selon l'invention, on décrira d'abord, en se référant à la figure 2, une machine typographique rotative, dans laquelle différentes pages sont collées les unes aux autres dans une feuille. 35 Sans que l'idée de base de l'invention doive y être limitée, on se référera sur la figure 2 à des feuilles comportant 32 pages. Sur la figure 2, le mécanisme imprimeur de la machine rotative n'a pas été représenté (dans la vue en perspective selon la figure 3, on trouve la représentation du dernier rouleau d'impression double face). La bande S provenant du 40

mécanisme d'impression est fendue par un mécanisme coupeur longitudinal 1 en quatre brins ou bandes partielles S1, S2, S3, et S4. Les brins sont amenés à un dispositif perforateur 2 à quatre mécanismes perforateurs 3. Selon la figure 4, chaque mécanisme perforateur 3 est constitué par un couteau inférieur perforant d'entraînement 4 et un couteau supérieur perforant denté et entraîné 5, qui reposent avec pivotement, au moyen d'un support 6, sur le bâti 7 de la machine typographique rotative. Suivant l'article imprimé à établir, chacun des couteaux supérieurs 5 pivote ou non chacun en position de travail. Pour la suite de la description, on admettra, par exemple, que trois mécanismes perforateurs 3 se trouvent en position de travail et qu'ainsi chacun des trois brins ou bandes partielles S1 à S3 est pourvu d'une perforation P, écartée de 8 mm du milieu du brin. Les bandes perforées S1 à S4, situées côte à côte, sont amenées l'une au-dessus de l'autre par un groupe fonctionnel de barres de renversement 8, représenté sous forme d'un bloc sur les figures 3 et 5. Pour simplifier, les barres de renversement n'ont pas été représentées sur la figure 2.

Les bandes S1 à S4, conduites l'une au-dessus de l'autre, sont amenées chacune à un rouleau de renvoi 9, ces rouleaux étant disposés l'un au-dessus de l'autre, sensiblement verticalement, avec un écartement préfixé. L'écartement vertical des rouleaux de renvoi 9 les uns par rapport aux autres est choisi de façon qu'un appareil de collage 10 puisse coopérer avec chacun des rouleaux de renvoi, appareil dont la buse de collage 11 débouche vers le bas. Sur la figure 6, on a représenté la disposition d'un appareil de collage. L'appareil à colle peut se déplacer horizontalement au moyen d'une tige 12, montée horizontalement dans le bâti 7 de la machine. En outre, l'appareil à colle 10 est monté de façon qu'il puisse basculer sous l'effet de la bande, par exemple S1, acheminée par le rouleau de renvoi 9. Les deux possibilités de mouvement et le sens du déplacement du brin sont représentés sur la figure 6 par des flèches. Il dépend de l'article à fabriquer de déterminer les appareils à colle 10 devant basculer. Il dépend également de l'article à fabriquer s'il s'agit que de la colle soit apposée sur un brin seulement par un appareil à colle ou bien si au minimum deux appareils à colle doivent travailler sur le même brin.

Ici, les trois appareils à colle supérieurs ont basculé en

position de travail.

Les brins S1, S2, S3, pourvus de la piste de colle L par les appareils à colle 10, sont tirés par une paire de rouleaux de tirage 13 et amenés à un mécanisme 14 de coupe transversale. Il est clair que les rouleaux de tirage et tous les éléments de la machine rotative intervenant ensuite doivent être pourvus d'échancrures aux endroits appropriés où ils viennent en contact avec les pistes de colle non découvertes. Les bandes partielles sont amenées à un rouleau d'assemblage 15 et à un cylindre de pliage à mâchoires 16. Pour la fabrication, prise ici comme exemple, d'un article à 32 pages l'ébauche passe du cylindre à mâchoires 16 à la presse plieuse 17, dont le mode de travail est illustré schématiquement sur la figure 5. De telles presses plieuses appartiennent à la technique. Mais il est possible également d'amener un produit fini du cylindre à mâchoires 16 au moulinet 18.

Le produit qui a été décrit ci-dessus est un article à trois fentes. Même, si avec la forme de réalisation représentée, on utilise un groupe fonctionnel à barres de renversement et non pas un entonnoir, ce groupe est chargé cependant d'exécuter "le premier pli". Le deuxième pli est effectué avec le cylindre à mâchoires 16 et le troisième pli avec la presse plieuse 17.

Sur les figures 2 et 3, le dispositif perforateur 2 est disposé en avant des appareils d'application de colle 10, ceci étant vu dans la direction de mouvement des brins S1 à S4. Mais il est tout à fait possible de disposer le dispositif perforateur entre la paire de rouleaux de traction 13 et le mécanisme coupeur transversal 14, lorsqu'on dispose de suffisamment de place. Une disposition entre les deuxième et troisième plis est aussi possible.

En outre, on doit indiquer que les mécanismes perforateurs peuvent être également disposés avec possibilité de coulissement axial. Si l'on cherche à avoir une perforation sur les deux côtés de la piste de pliage VS, les mécanismes perforateurs peuvent éventuellement être disposés mutuellement décalés, dans la direction d'avancement des brins. Egalement, il est en principe possible d'exécuter la perforation avant la découpe longitudinale.

En se référant maintenant à la figure 7, on exposera encore avec le traitement par les éléments de machine, la fabrication d'un article à 32 pages dont un article partiel à 12 pages peut être enlevé. Selon la première représentation de la figure 7, les brins S1, S2, S3, S4 sont acheminés les uns par dessus les autres. Sur la section partielle intéressante représentée de chaque brin, 8 pages sont disposées comme l'indiquent les lignes minces sur le côté supérieur du brin S1. Les brins S1 à S3 sont pourvus de perforations P décalées (sur la figure 7 vers l'avant) par rapport au milieu du brin. Dans la partie supérieure de la figure 7, la piste SK de la fente du cylindre à mâchoires K (deuxième fente) est représentée en trait mixte. Lors du passage au travers de la paire de rouleaux de traction 13, les brins S1, S2, S3 se collent les uns aux autres à cause des pistes de colle apposées sur les brins S2 et S3. Lors du pliage des sections de brins mises à longueur par le mécanisme coupeur transversal 14, les deux sections du brin S1, déterminées par le deuxième pli K, se collent l'une à l'autre le long de la piste de colle L sur le brin S1. Si l'on plie alors dans la presse plieuse 17 le long de la piste SV, en pointillé sur la figure 7, du pli de jonction V, on établit la bride de jonction parallèle à la perforation. Avec l'article représenté en bas sur la figure 7, qui naturellement doit être encore coupé, les pages extérieures et les pages intérieures ne sont pas perforées. En outre, les pages se trouvant entre la page extérieure et la page intérieure sur la moitié de gauche sur la figure 7 ne sont pas collées ni perforées. Si l'article est alors broché ou collé dans la région de la bride de jonction, les pages de la moitié de droite de cet article peuvent être extraites entre la page extérieure et la page intérieure après séparation par la perforation. Ces douze pages sont collées les unes aux autres et constituent un article imprimé valable qui peut être assemblé. En dehors des douze pages représentées sur la figure 7, on peut naturellement coller les unes aux autres et perforer de façon correspondante dans l'article à 32 pages également seulement 4, 8 ou 16 pages. Il est également possible d'exécuter des collages et perforations correspondantes dans la moitié gauche de l'article représenté en bas sur la figure 7. Egalement, avec l'article selon la figure 7 en bas

les deux pages situées à l'intérieur peuvent être encore collées ensemble, de sorte qu'on peut fabriquer d'autres produits assemblés avec un nombre pair de pages compris entre 16 et 32.

- Il est clair que plusieurs de ces articles à 32 pages peuvent être assemblés pour former une revue ou un journal à nombre de pages élevé, alors que l'article comportant les pages perforées et collées ensemble ne doit pas naturellement être toujours le produit se trouvant à l'intérieur. Enfin, on indiquera que le groupe fonctionnel de barres de renversement est préféré sans entonnoir.

- Afin de faciliter l'assemblage des produits détachés, il est possible de préférence, selon la figure 1b, d'appliquer sur l'une des pages extérieures de l'article à détacher une couche de brochage et collage HK du côté de la perforation opposé au pli de jonction V, couche HK qui est recouverte par une couche de protection SS afin d'éviter le collage avec d'autres pages de l'article. Si le produit partiel à rassembler ou détacher en formant un tout doit être enlevé de la revue ou du journal, la couche HK peut être exposée après enlèvement de la couche de protection, par exemple simplement en tirant, de sorte que la partie d'article détachée peut être collée avec d'autres produits.

REVENDICATIONS

1. Procédé pour fabriquer un article imprimé à plusieurs pages, dans lequel certaines pages sont collées les unes aux autres et toutes les pages sont reliées ensemble dans
5 l'article imprimé, caractérisé en ce qu'au moins deux pages écartées de la piste de l'attache reliant toutes les pages ensemble sont collées l'une à l'autre le long d'une piste de colle parallèle à un bord de page, de façon qu'on puisse détacher de l'article imprimé, comme un tout, un article partiel
10 d'au moins quatre pages.
2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que les pages collées l'une à l'autre dans l'article partiel entre la piste de colle et celle de l'attache de reliure sont perforées.
- 15 3. Procédé selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisé en ce que l'attache de reliure est établie par collage.
4. Procédé selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisé en ce que l'attache de reliure est établie par
20 brochage ou piquage.
5. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que les pages collées les unes aux autres ultérieurement dans l'article partiel sont produites avec des pages contiguës dans l'article imprimé à partir
25 de feuilles contiguës grâce à des plis de jonction présentant un certain écartement vis-à-vis de la piste de colle.
6. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que la colle est appliquée, au moins sur une bande comportant deux pages contiguës, le long
30 d'une piste parallèle au bord de la bande, piste qui présente un certain écartement vis-à-vis du pli de jonction restant à établir et qu'ensuite la bande est pliée transversalement.
7. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que deux bandes au moins sont
35 acheminées l'une au-dessus de l'autre et qu'une piste de colle est apposée au moins sur l'une des bandes et qu'ensuite les bandes sont amenées à être appliquées l'une contre l'autre et pliées.
8. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, caractérisé en ce qu'au moins une bande comportant
40

deux pages contiguës et une bande à une page sont acheminées l'une au-dessus de l'autre et collées ensemble.

9. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, caractérisé en ce que les deux feuilles se trou-
vant l'une au-dessus de l'autre sont collées l'une à l'autre
et que les perforations des deux bandes sont déjà superposées
avant pliage.

10. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, caractérisé en ce que, dans l'article plié, les
pages intérieures sont collées ensemble, que les perforations
sont produites avant pliage sur deux pistes des deux côtés
du pli et que les perforations sont superposées seulement après
pliage.

11. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, 9 ou 10, caractérisé en ce que de la colle est
également apposée de l'autre côté du pli et que la perfora-
tion est exécutée de façon à pouvoir chaque fois séparer deux
articles partiels d'au moins quatre pages chacun.

12. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 11, caractérisé en ce que les deux bandes partielles sont
fendues à partir d'une large bande et acheminées l'une au-
dessus de l'autre par un groupe de barres de renversement.

13. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 12, caractérisé en ce que les deux bandes sont per-
forées avant de passer l'une au-dessus de l'autre.

14. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 11 ou 13, caractérisé en ce que les deux bandes sont per-
forées en étant acheminées l'une au-dessus de l'autre.

15. Procédé selon la revendication 14, caractérisé
en ce que les deux bandes sont perforées avant le collage.

16. Procédé selon la revendication 14, caractérisé
en ce que les deux bandes sont perforées après le collage.

17. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 7 ou 9 à 16, caractérisé en ce qu'une large bande
imprimée, par exemple pour des feuilles à 32 pages, est fen-
due en quatre bandes partielles, que ces bandes partielles
sont acheminées les unes au-dessus des autres, qu'une piste
de colle est apposée sur une bande partielle au moins, que
les bandes partielles sont coupées transversalement et amenées
à passer sur un cylindre de pliage et dans une presse plieuse,

de sorte que dans l'article à 32 pages quatre pages au moins sont collées ensemble et peuvent être enlevées comme article partiel après séparation selon la perforation.

18. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 17, caractérisé en ce qu'au moins une couche collante, parallèle à la perforation et couverte par une couche de protection, est apposée sur la page extérieure de l'article à détacher, de sorte qu'après enlèvement de l'article partiel de l'article imprimé et après enlèvement de la couche de couverture l'article partiel peut être collé avec d'autres articles partiels.

19. Machine typographique rotative pour la mise en oeuvre du procédé selon l'une des revendications 1. à 18 avec un dispositif d'application de colle comprenant au moins un appareil à colle dirigé sur une bande imprimée et un dispositif de pliage de la bande, caractérisée en ce que l'appareil de colle est disposé dans le bâti de la machine de façon que la piste de colle est située à un certain écartement de la piste, de chaque côté de l'article partiel à enlever.

20. Machine typographique rotative selon la revendication 19, caractérisée en ce qu'un dispositif perforateur est disposé dans le bâti de machine avec au moins un des mécanismes perforateurs, de façon que le mécanisme perforateur perfore la bande entre la piste d'application de colle et la piste du pli.

21. Machine typographique rotative selon la revendication 19 ou 20, caractérisée en ce que, pour produire un article imprimé, par exemple de 32 pages, à partir d'une large bande comportant quatre bandes partielles, un mécanisme de coupe longitudinale est disposé en avant d'un dispositif d'acheminement des bandes les unes au-dessus des autres, en ce que le dispositif d'application de colle comprend au moins quatre appareils à colle, qui sont dirigés vers les bandes acheminées les unes au-dessus des autres, mais ne se touchant pas, en ce qu'un mécanisme de coupe transversale pour séparer les bandes contiguës est disposé après le dispositif d'application de colle et un cylindre de pliage et une presse plieuse, après le mécanisme de coupe.

22. Machine typographique rotative selon l'une des revendications 19 à 21, caractérisée en ce que le mécanisme

de coupe comprend trois paires de couteaux et que le dispositif d'acheminement des bandes les unes au-dessus des autres est un groupe de barres de renversement.

23. Machine typographique rotative selon l'une des
5 revendications 19 à 21, caractérisée en ce que le mécanisme de coupe comprend au moins une paire de couteaux et que le dispositif d'acheminement des bandes les unes au-dessus des autres comprend des barres de renversement et au moins un entonnoir.
- 10 24. Machine typographique rotative selon l'une des revendications 19 à 23, caractérisée en ce que chaque mécanisme perforateur peut être amené d'une position de travail dans une position de repos.
25. Machine typographique rotative selon l'une des
15 revendications 19 à 24, caractérisée en ce que les appareils à colle peuvent être déplacés transversalement par rapport à la direction de déplacement de la bande au moyen d'une tige de maintien.
26. Machine typographique rotative selon l'une des
20 revendications 19 à 25, caractérisée en ce que plus d'un appareil à colle est disposé sur chaque tige de maintien.
27. Machine typographique rotative selon l'une des
revendications 19 à 26, caractérisée en ce que chaque appareil à colle peut être amené d'une position de travail dans une
25 position de repos.
28. Machine typographique rotative selon l'une des
revendications 19 à 27, caractérisée en ce que chaque appareil à colle est dirigé sur un élément de renvoi du dispositif d'acheminement des bandes les unes au-dessus des autres, de façon
30 que chaque bande soit guidée entre l'appareil à colle et l'élément de renvoi.
29. Machine typographique rotative selon l'une des
revendications 19 à 28, caractérisée en ce que l'ouverture de fourniture de colle de l'appareil à colle est dirigée es-
35 sentiellement verticalement et vers le bas.

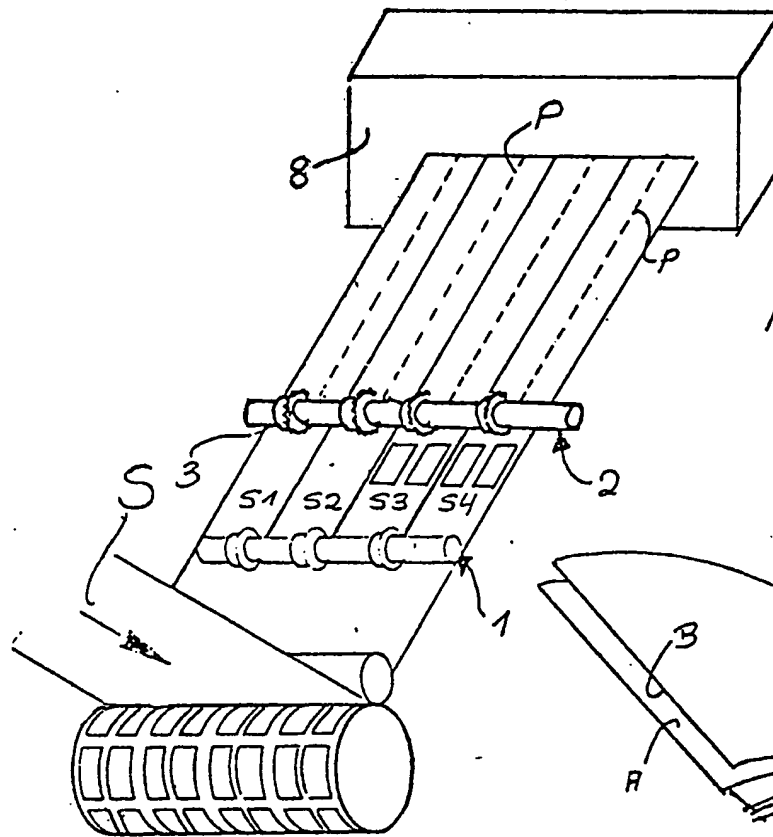


Fig. 3

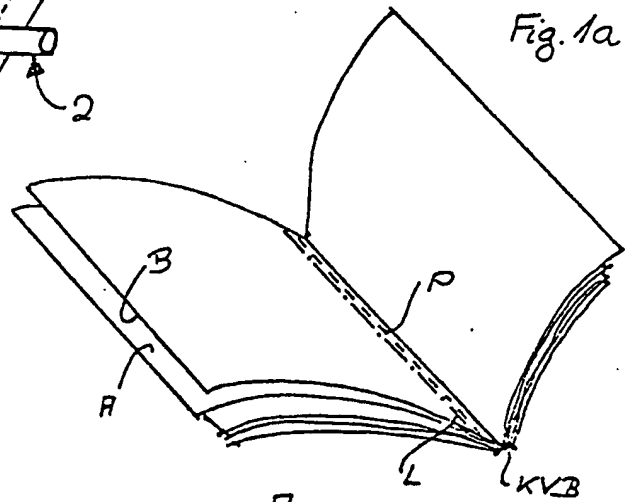


Fig. 1a

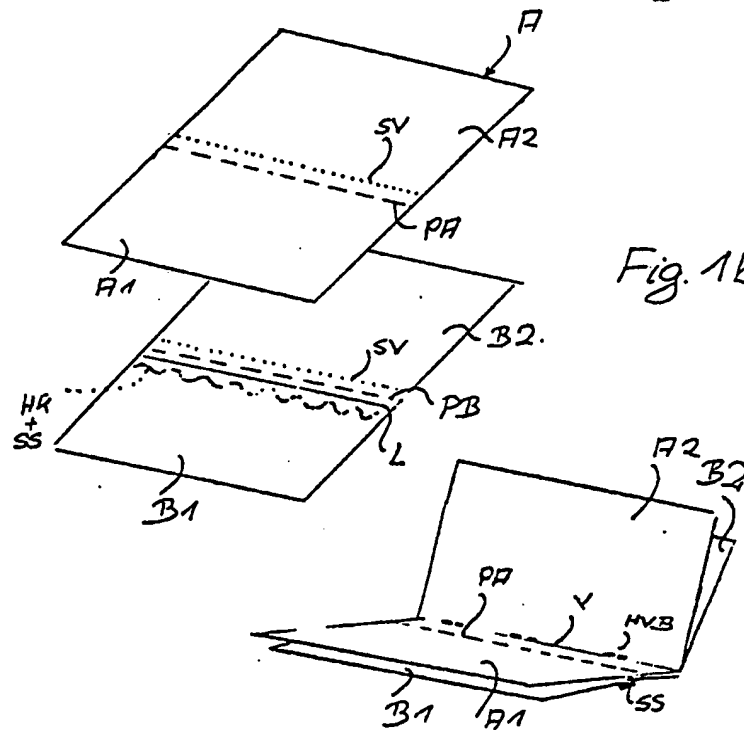
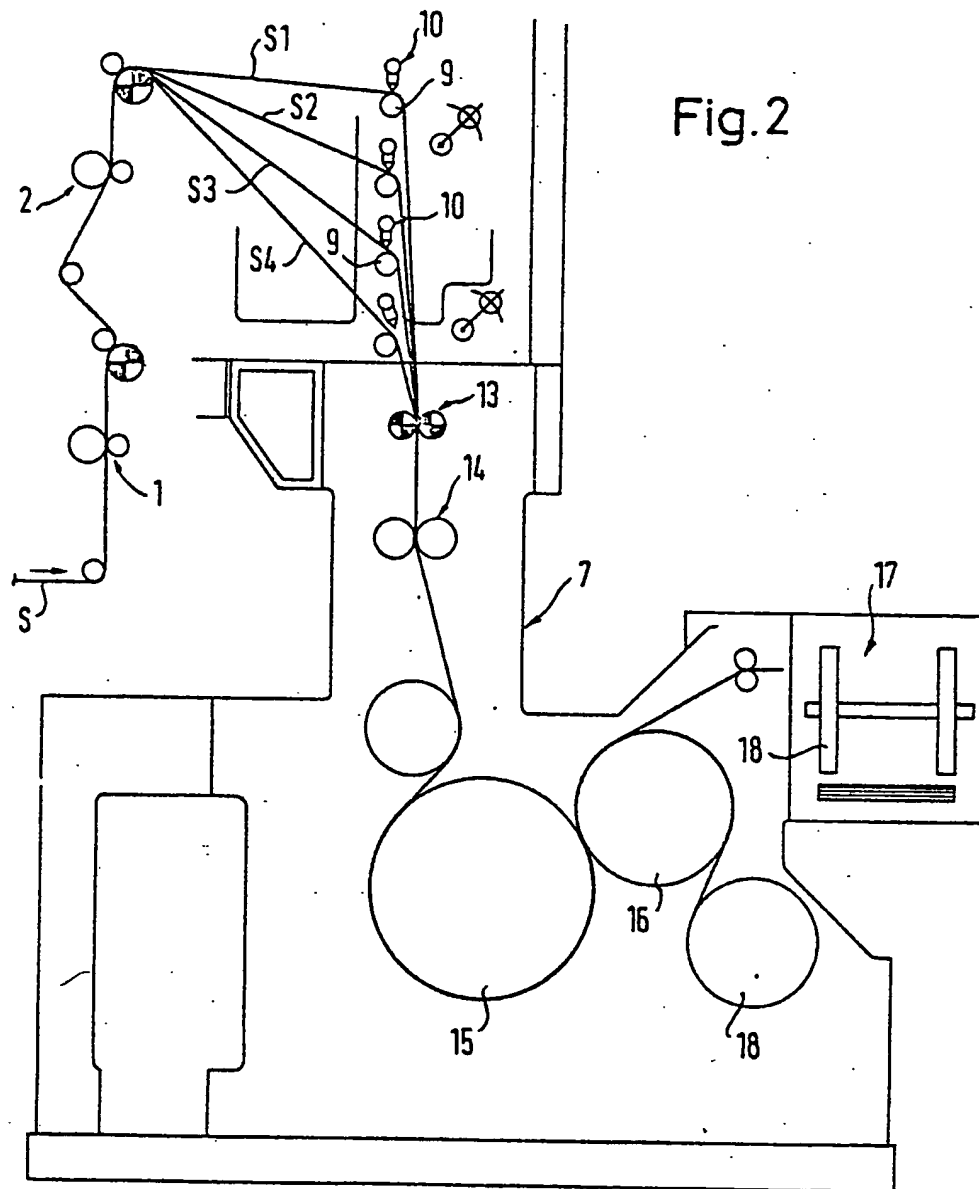
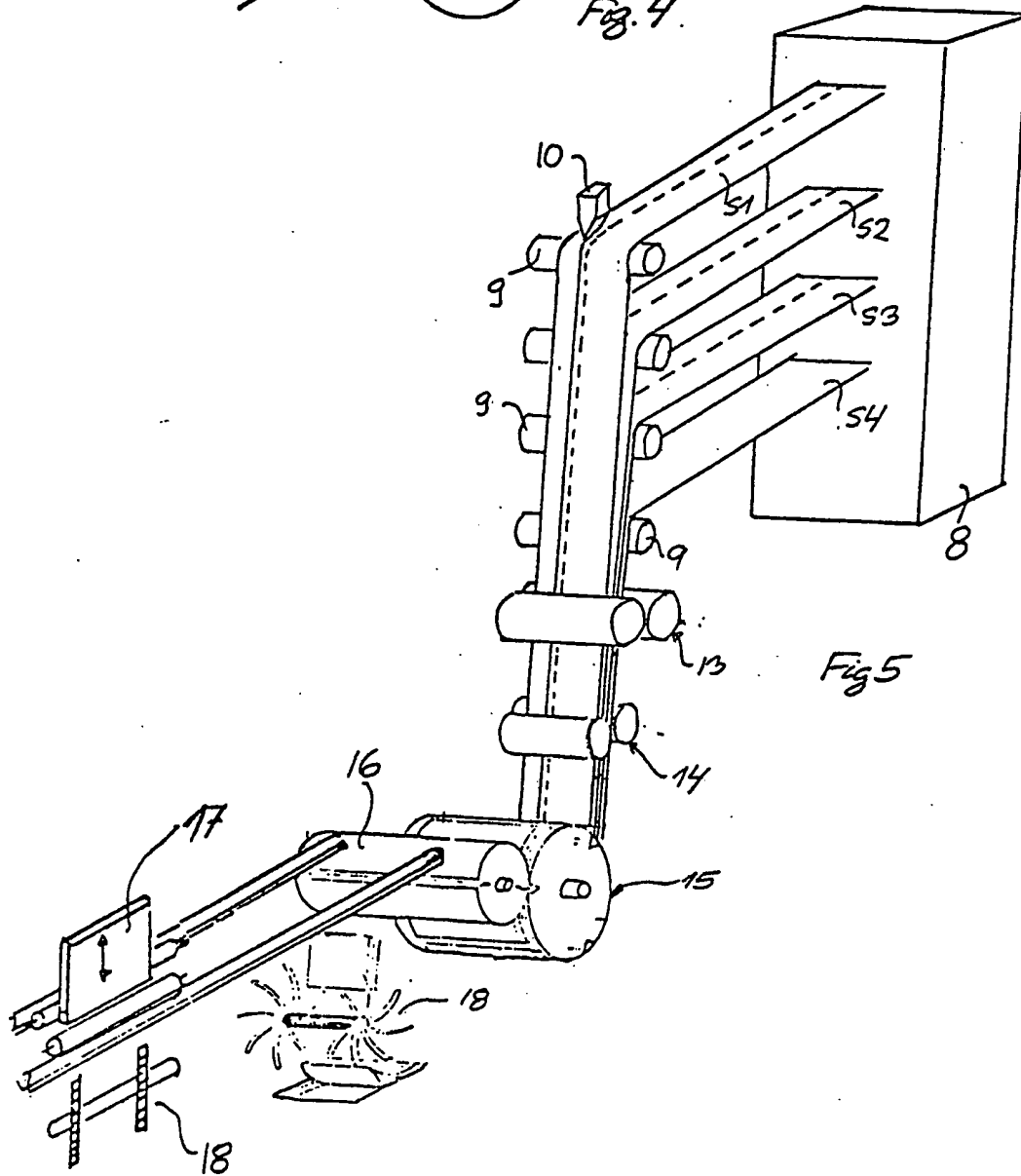
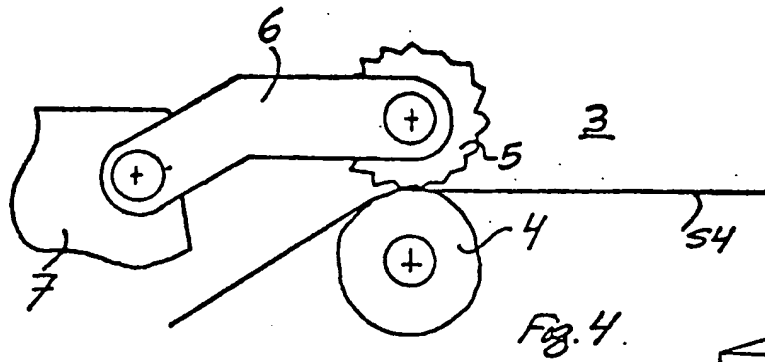
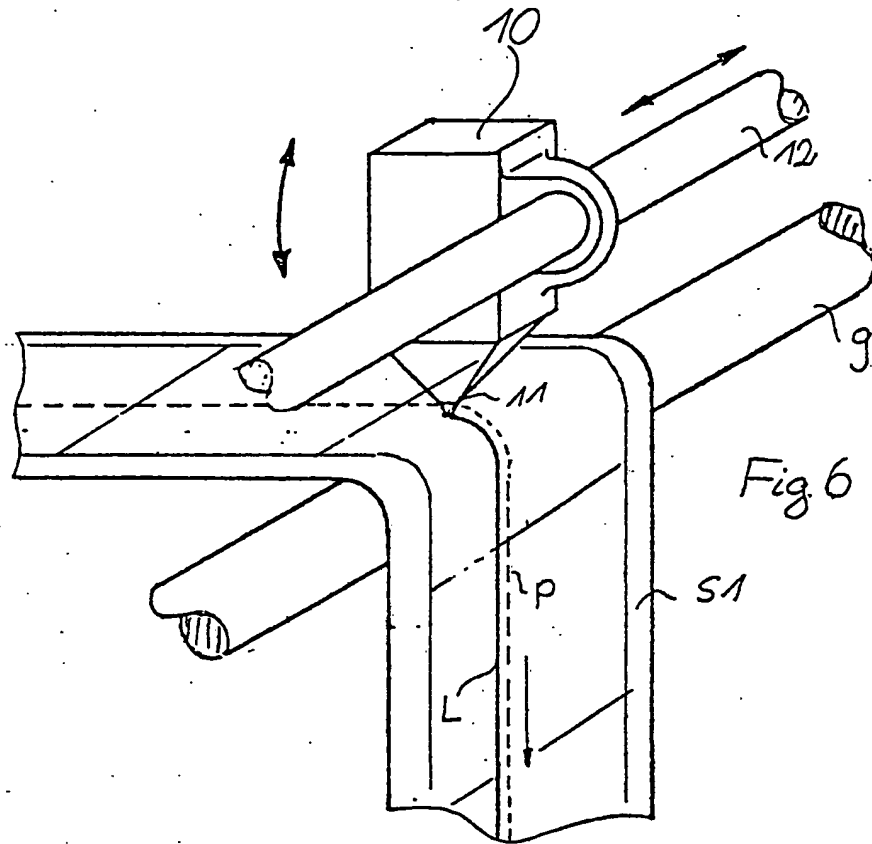


Fig. 1b







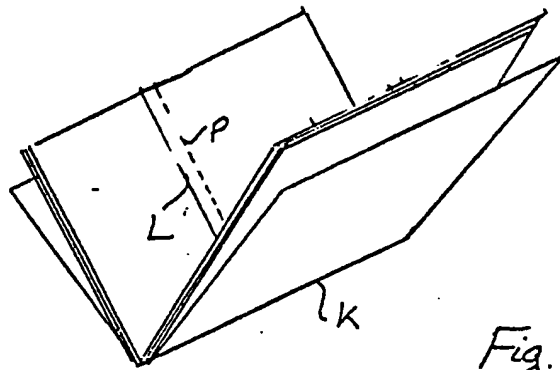
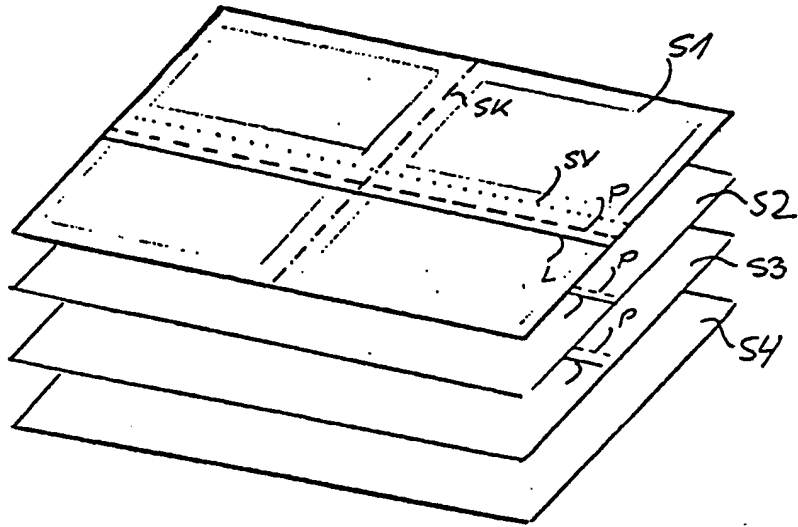
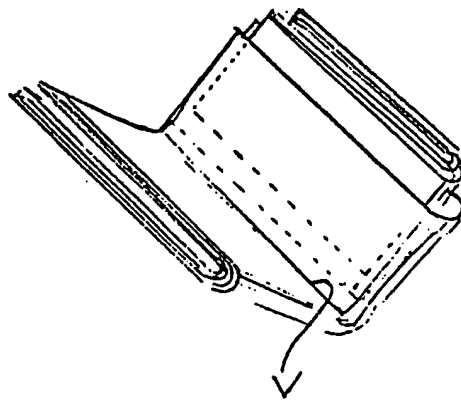


Fig. 7



FR2336249

Patent number: FR2336249
Publication date: 1977-07-22
Inventor:
Applicant: GRUNER & JAHR (DE)
Classification:
- **International:** (IPC1-7): B41F17/02; B41F13/64; B42C3/00
- **European:** B41F13/54; B42C19/06
Application number: FR19760038702 19761222
Priority number(s): DE19752558049 19751222

Also published as:

NL7614269 (A)
DE2558049 (A1)

Report a data error here

Abstract not available for FR2336249

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide